

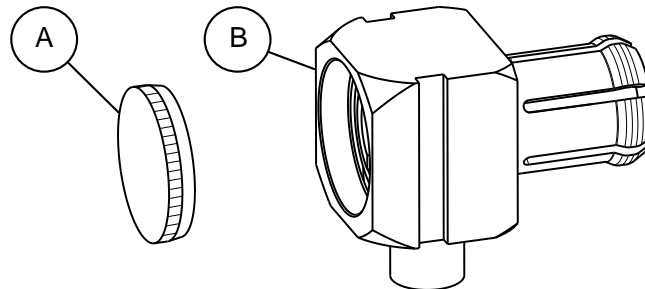
Assembly instruction Series MCX 0000178655



old assembly instruction No. 27495

Connector type:	16_MCX-50-1-11	Inner conductor contact:	soldered
Suitable cables:	EZ_47, SUCOFORM_47	Outer conductor contact:	soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>For EZ and SUCOFORM The tool must be set for 3.1mm stripping dimension.</p>	<p>Cut cable end perpendicular to cable axis.</p>	<p>stripping tool W157 (see instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description)</p>
	<p>Prepare cable according to diagram. Form tip of inner conductor to 90° cone.</p> <p>Dimension 12mm applies to SUCOFORM with jacket.</p>	<p>Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p>	<p>tip trimmer tool W164</p>
	<p>Push prepared cable into connector body B until stop. Solder cable to connector body B at X.</p>	<p>Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>solder alcohol</p>
	<p>Solder inner conductor to contact at Y.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	<p>soldering iron solder</p>
	<p>Place cover A on rear opening of body B. Insert assembly tool W30 into groove Z and press cover A into body B by rotating the handle of the assembly tool.</p>	<p>Press in cover until stop.</p>	<p>assembly tool: 74_Z-0-0-30</p>

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please contact our representative for further details of this service.

Revision	C
Date	03.10.2014
Initiator	49817/WIM

Montageanleitung

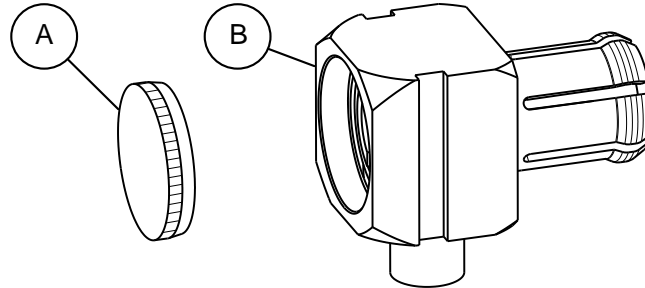
Serie MCX 0000178655



alte Nr. der Montageanleitung 27495

Verbinder-Typ:	16_MCX-50-1-11	Innenleiter Kontaktierung:	gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_47, SUCOFORM_47	Aussenleiter Kontaktierung:	gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p><u>Für EZ und SUCOFORM</u> Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 3.1mm eingestellt werden.</p>	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W157 (genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604)
	<p>Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen.</p> <p>Mass 12mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.</p>	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Spitzfräser W164
	Vorbereitetes Kabel bis zum Anschlag in Gehäuse B führen und bei X verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Lot Alkohol
	Kabelinnenleiter bei Y mit Kontakt verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.	LötKolben Lötzinn
	Deckel A lose auf die Öffnung von Gehäuse B legen. Werkzeug W30 in die Nut Z einführen und durch Drehen des Griffes Deckel A in Gehäuse B pressen.	Deckel bis auf Anschlag einpressen.	Montagewerkzeug: 74_Z-0-0-30

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhner verfügt über ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtungen zur Herstellung kompletter HF-Verbindungsleitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.

Version	C
Datum	03.10.2014
Erstellt	4981/WIM

English text: see overleaf